swiss
vacuum
technologies

Vakuum-Verpackungsmaschinen

Bedienungsanleitung

Machine d'emballage sous vide

Mode d'emploi

Inhaltsverzeichnis

2 Herstellerangaben

2 Bestimmungsgemässe Verwendung

3 Sicherheitshinweise

3 Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine

4 Bedienung | Vorgehensweise

7 Lagerzeiten | Anhaltspunkte

8 Optionen | Schutzgaseinrichtung

9 Optionen | Green Vac

10 Service | Unterhalt

11 Serviceprogramm

11 Sonderausführungen

12 Problembehebung

14 Technische Daten

15 Ersatzteilliste

39 Bestätigung Instruktion | Übergabeprotokoll

Die Bedienungsanleitung ist ein wichtiger Bestandteil der Lieferung und beinhaltet neben Sicherheitstechnischen Angaben auch das Übergabeprotokoll (letzte Seite).Die Bedienungsanleitung ist sorgfältig aufzubewahren.

Herstellerangaben

ERME AG
swiss vacuum technologies
Habsburgstrasse 47
CH-8965 Berikon-Mutschellen

Telefon +41(0)56 633 74 18
Telefax +41(0)56 633 75 18
e-mail info@erme.ch
Website www.erme.ch

Bestimmungsgemässe Verwendung

ERME-Vakuum-Verpackungsmaschinen sind ausschliesslich zum Verpacken von festen und flüssigen Lebensmitteln, sowie technischen Produkten geeignet.
Niemals verpackt werden dürfen aggressive, entzündbare Flüssigkeiten wie z.Bsp. Petroleum, Benzole, Benzin (explosive Dämpfe !) sowie infektiöse Substanzen, Lebewesen und Material dessen Verarbeitung gegen Gesetz oder gute Sitten verstösst.

Zur bestimmungsgemässen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-und Instandhaltungsbedingungen (Betriebsanleitung)
Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäss. Für hieraus resultierende Schäden haftet die Firme ERME AG nicht.

Garantie | Haftung

Die Firma ERME AG gewährt gemäss Kaufvertrag die entsprechend Garantie ab dem Lieferdatum des Gerätes. Die Garantie erstreckt sich auf Material- und Fertigungsfehler, die bei einer normalen Beanspruchung auftreten (Einschichtbetrieb).
Unsachgemässe Bedienung falsche elektrische Installationen und Verschleissteile sind von der Garantie ausgenommen.
Grundsätzlich gelten unsere «Allgemeinen Geschäftsbedingungen».

Sicherheitshinweise

⚠
- **Elektrische Installationen gemäss Leistungsangaben auf dem Typenschild nur von Fachpersonal ausführen lassen**
- **Auf ausreichende Belüftung des Arbeitsraumes sowie des Gerätes achten. Lüftungsschlitze und Öffnungen frei und sauber halten.**
- **Spritz-Schwallwasser und Dampfstrahlen am Gerät ist untersagt.**
- **Gerät auf festem ebenem Untergrund betreiben.**
- **Bei Arbeiten am offenen Gerät - Netzstecker ziehen!**
- **Veränderungen am Gerät ohne Zustimmung des Herstellers sind nicht zulässig.**
- **Service-und Reparaturarbeiten nur vom autorisierten Händler ausführen lassen.**
- **Stellen Sie das Gerät ausser Reichweite von Kindern auf.**
- **Beachten Sie die gültigen Unfallvorschriften.**

Transport, Reinigung, Lagerung

- Maschine nicht kippen und immer waagrecht transportieren (um ein Auslaufen von Oel zu vermeiden).
- Pflegen Sie Ihre Maschine mit neutralem Reinigungsmitteln und feuchtem Lappen.
- Keine aggressiven, ätzenden Reiniger verwenden.
- Keine Hochdruckreiniger oder Wasserschlauch benutzen.
- Es darf kein Wasser in die Absaugöffnungen gelangen, dadurch kann die Vakuumpumpe beschädigt werden.
- Vor langem Nichtgebrauch bzw. Einlagerung ist ein Oelwechsel an der Vakuumpumpe oder ein Maschinen-Service empfehlenswert.

Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine

Funktionsprinzip

Die Vakuumverpackung ermöglicht es, Produkte die sich in der natürlichen Atmosphäre ungünstig verändern würden, zu schützen. Durch den Entzug der Luft wird die Bildung der verderbnisfördernden Keime gehemmt. Die Haltbarkeit wird verlängert und der Gewichtsverlust verringert sich. Die verwendeten Hochleistungsvakuumpumpen, die ERME-Mikroprozessorsteuerung und die Doppel/Trennschweissung garantieren qualitativ beste Resultate.

Generell gilt:

- Je höher der eingestellte Vakuumwert, desto stärker/fester ist das Produkt verpackt.
- Druckempfindliche Produkte dementsprechend weniger stark vakuumieren.
- Bei Geräten mit Schutzgaseinrichtung (Option), kann mit entsprechenden Lebensmittelgasen trotz hohen Vakuumwerten eine «lockere» Verpackung produziert werden (Reibkäse, frische Teigwaren etc.). Die Schweisszeit ist abhängig von den verwendeten Vakuumbeuteln und wird ab Werk standardmässig auf Siegelrandbeutel der Qualität PA/PE20/70 µm eingestellt.

Vorsichtsmassnahmen beim Bedienen der Maschine

⚠
- **Die Benutzer müssen instruiert und mit der Bedienungsanleitung vertraut sein.**
- **Die Schweiss-Schiene wird im Betrieb sehr heiss – Verbrennungsgefahr !**
- **Maschinen nie ohne eingesetzten Gasdruckzylinder/ Deckelheber verwenden (zuschlagen des Deckels).**
- **Achten Sie darauf, dass beim Schliessen des Deckels keine Körperteile eingeklemmt werden.**
- **Geräte nicht unter +8°C einsetzen (Schädigung der Vakuumpumpe möglich).**

Bedienung | Vorgehensweise

- Produkt in Vakuumbeutel füllen - Beutel nicht zu eng wählen (nur gekühlte Produkte verpacken, auf saubere Arbeitsweise achten, Handschuhe benutzen, Schweissbereich des Vakuumbeutels sauber halten).
- Einlegeplatten gemäss Produktvolumen entnehmen.
- Packgut in die Maschine einlegen. Beutelöffnung flach auf Schweissschiene bzw. Silikonschiene legen. Zum Verpacken von Flüssigkeiten den Schrägeinsatz (Abb. 1)verwenden. Der Beutel darf nicht aus der Maschine ragen.

1

- Vakuummaschine einschalten und Verpackungsprogramm wählen (CE Modelle Programm 1-15) bzw. mit Drehknopf Vakuumzeit einstellen. (Analogsteuerung)
- Kammerdeckel schliessen – Vakuumprozess startet automatisch. Durch drücken des Stoppknopfes kann der Vakuumprozess vorzeitig unterbrochen werden.
- Ist der eingestellte Vakuumwert erreicht, erfolgt, sofern installiert, die Rückbegasung.
- Danach wird Beutel verschweisst und der Deckel öffnet sich automatisch.
- Produkt entnehmen und datieren.
- Kühlkette beachten! Packungen mit Schutzgas dementsprechend deklarieren!

Werte ändern | CE-Modelle

Die vorprogrammierten Werte sind Grundeinstellungen.
Um ein Programm nach eigenen Wünschen zu verändern gehen Sie wie folgt vor:

1. Mit den Tasten **PROG +** oder **PROG-** das zu verändernde Programm wählen

2. Taste **ENTER** und gleichzeitig Taste **>** drücken - im Display erscheint Vakuumwert

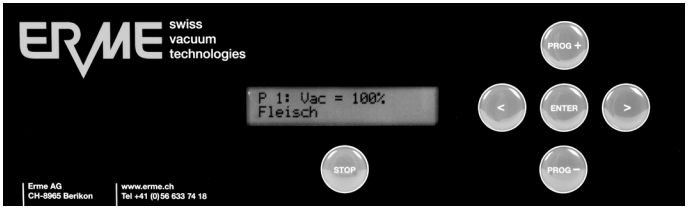
3. Mit Tasten **PROG+** | **PROG-** gewünschten Wert einstellen

4. Mit Taste **>** bestätigen – nächster einstellbarer Menüpunkt erscheint

5. Alle verfügbaren Menüpunkte gemäss Schritt 3 und 4 anpassen (Vakuumplus Zeit, Schweisszeit, Trennzeit, Gaszeit etc. Menüpunkte unterscheiden sich je nach Maschinentyp/Einrichtung).

6. Sind alle Menüpunkte eingestellt erscheint im Display wieder die Programmnummer. Die eingestellten Werte bleiben gespeichert.

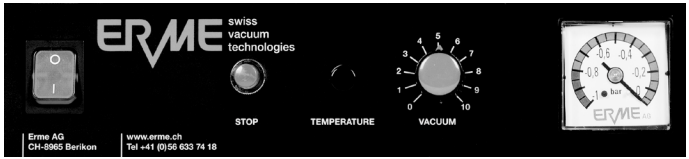
CE-Modelle



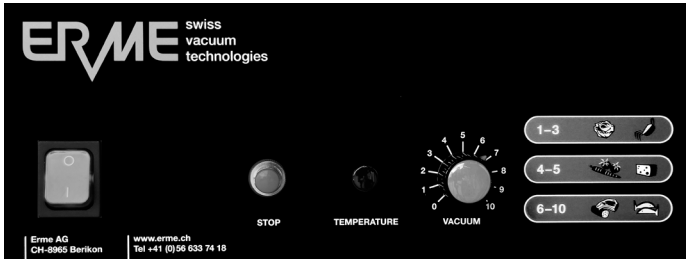
Werte ändern | manuelle Modelle

Anhand der Richtwerte (Kleber auf Maschine) ist ersichtlich mit welcher Einstellung (Drehknopf Pos. 1 bis 10) das betreffende Produkt verpackt wird. Beachten Sie , dass es sich um Anhaltspunkte handelt und die Einstellung je nach Packgut um ein bis zwei Positionen variieren kann. Der **Stop-**Knopf dient zum frühzeitigen unterbrechen des Vakuumprozesses. Um die Schweisstemperatur zu verändern, entfernen Sie die Abdeckung (Temperature) und stellen durch minimales drehen der Welle mit einem Schraubenzieher die gewünschte Temperatur ein (nach rechts – heisser | nach links - weniger heiss)

Maison Vac 2 | Pronto 4



Prive



In folgender Tabelle sind die Grundeinstellungen ersichtlich (CE-Modelle)

	Packgut | Marchandise | Imballaggio | Packaged cont.	Vakuum | Vide | Vuoto %
P 1	Fleisch | Viande | Carne | Meat	100
P 2	Wurst | Charcuterie | Salsiccia | Sausage	98 - 99
P 3	Fisch | Poisson | Pesce | Fish	99 - 100
P 4	Geflügel | Volaille | Pollame | Poultry	99
P 5	Gemüse | Légumes | Verdura | Vegetables	98 - 99
P 6	Teigwaren | Pâtes | Pasta	70 - 80
P 7	Hartkäse | Fromage dur | Formaggio duro | Hard cheese	98
P 8	Weichkäse | Fromage à pâte molle | Formaggio tenero | Soft-cheese	80 - 85
P 9	Reibkäse | Fromage râpé | Formaggio di gratt. | Grat.-cheese	55 - 60
P10	Salat | Salade | Insalate | Salads	45 - 55
P11	Backwaren | Boulangerie | Dolci | Baked goods	55 - 65
P12	Frei oder Vac mit Gas | libre ou vide avec gaz | libero o vac con gas | clear or vac w. gas	97 - 98
P13	Flüssigkeiten | Liquides | Liquidi | Liquids	98
P14	Techn.Packgut | Articles techn. | Imball.tecnico | Technical goods	95
P15	Cuisson sous vide	98 - 99
P16	GreenVAC (wenn installiert , quand instal., se instal, if built-in)	
*	Schweiss-Zeit | Temps de soudage | Tempo di saldatura | Welding time	1.5 -3.5 Sek.

* Die Schweisszeit ist abhängig von den verwendeten Vakuumbeuteln und wird ab Werk standardmässig auf Siegelrandbeutel der Qualität PA/PE20/70 µm eingestellt.

Lagerzeiten | Anhaltspunkte

Packgut	Lagerzeiten vakuumverpackt, kühl gelagert,ungefroren	Vakuumzeiten manuelle Modelle 1 - 3 schwach 4 - 5 mittel 6 –10 stark	CE-Modelle %	Bemerkungen
Kalb	10 - 14 Tage	stark	100	
Rind	4 - 6 Wochen	stark	100	Reifeprozess 2 - 3 Wochen
Schwein	7 - 10 Tage	stark	100	
Geflügel	10 - 14 Tage	stark	99 - 100	spitzige Knochen abdecken
Fisch	5 - 10 Tage	stark	99 - 100	geräuchert Wochenlang
Wurstwaren	7 - 14 Tage	mittel bis stark	95 - 98	Qualität beachten
Geräuchertes	Wochen - Monate	stark	100	
Teigwaren	5 - 10 Tage	schwach	60 - 80	ev. unter Schutzatmosphäre
Backwaren	5 - 10 Tage	schwach	30 - 60	ev. unter Schutzatmosphäre
Käse	Tage/Wochen je n.Qualität	mittel		ev. unter Schutzatmosphäre
Obst, Gemüse	7 - 15 Tage	mittel		ev. blanchieren
Salate	5 - 10 Tage	schwach		teilweise nur verschweissen
Flüssigkeiten	7 - 14 Tage	mittel		Schrägeinsatz benutzen

* Diese Angaben sind Erfahrungswerte und können von verschiedenen Faktoren, wie beispielsweise Alter der Lebensmittel, Fütterung der Tiere, Kühlkette usw. nach oben oder unten abweichen.

Aus diesen Gründen lehnt die Firma ERME AG jede Haftung für entstehende Schäden ab.

Optionen | Schutzgaseinrichtung

Die Schutzgaseinrichtung ermöglicht das Verpacken von druckempfindlichen Gütern trotz hohen Vakuumwerten.
Während in einer ersten Phase das Packgut vakuumiert wird, strömt in Phase zwei über eine extern angeschlossene Gasflasche das entsprechende Lebensmittel/Schutzgas in die Vakuumkammer und erzeugt somit eine druckentlastete Packung.

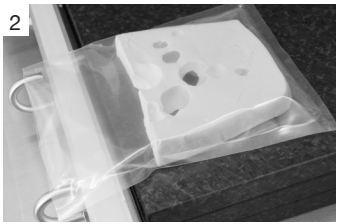
⚠
- **Standardmässig dürfen die Geräte nur mit Stickstoff(N^2) oder Gasgemischen Stickstoff/Kohlendioxid (N^2/CO^2) betrieben werden.**
- **Niemals die Anlagen mit Sauerstoff (über 21%) begasen (Brandbeschleunigende Wirkung). Dies ist nur mit speziellen Sicherheitstechnischen Ausführungen möglich (spezielle Vakuumpumpe Spezialoel und Sicherheitsventile)**
- **Unter Schutzatmosphäre verpackte Lebensmittel sind entsprechend zu deklarieren!**

Vorgehen:

- Verpackungsprogramm mit Schutzbegasung wählen und Gaslanze in Vakuummaschine einsetzen
- Gasflasche an Haupthahn sowie Rändelschraube an Ventilarmatur links öffnen. Manometer rechts zeigt Flaschen-Fülldruck an. Abb.1
- Begasungsdruck auf max. 1bar einstellen (Manometer links) Abb. 1
- Beachten Sie, dass die Gasdüsen in den Beutel gerichtet sein müssen, um eine optimale Schutzbegasung zu erzielen. Abb. 2
- Deckel schliessen - Programm läuft automatisch ab
  Ein hoch eingestellter Wert ergibt eine lockere Packung
  Ein tief eingestellter Wert ergibt eine straffere Packung
- Gasflaschen bei Nichtgebrauch immer am Haupthahn schliessen
- Gasflaschen gegen Umfallen sichern!
  (Wandhalterungen, Ketten/Gurten) Abb.3

1

2



3

Optionen | Green Vac

Das ERME Green Vac System dient zum beutellosen Vakuumieren direkt im Green Vac-Behälter und erlaubt somit auch das Verpacken von druckempfindlichen Produkten, wie z.B. Gemüsen, Früchten, Teigwaren und Salaten.

Diese Zusatzeinrichtung kann modelabhängig an bestehenden Vakuummaschinen montiert werden oder als separates Gerät (Green Vac LE-20 Pumpe) zum Einsatz kommen.

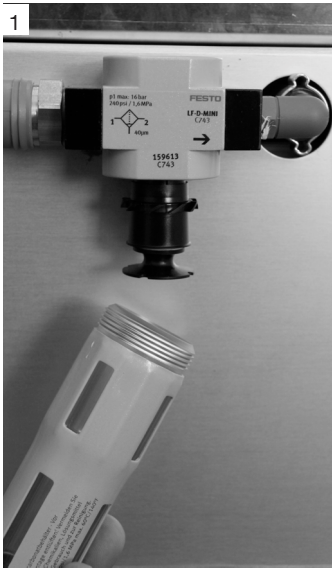
Vorgehen

- Green Vac Schlauch/Handventil am Abscheider ankuppeln
- Green Vac Schale vorbereiten Deckeldichtung und grüne Dichtungskugel montieren.
- Green Vac-Programm starten (P16) bzw. Green Vac LE-20 Pumpe einschalten.
- Handventil auf Deckel (Kugel) aufsetzen und den Handschieber nach unten drücken.
- Wenn gewünschtes Vakuum erreicht ist - Schieber hochziehen und Handventil abheben.
- Um die, unter Vakuum stehende Schale wieder zu belüften, einfach Kugel beiseite drücken.

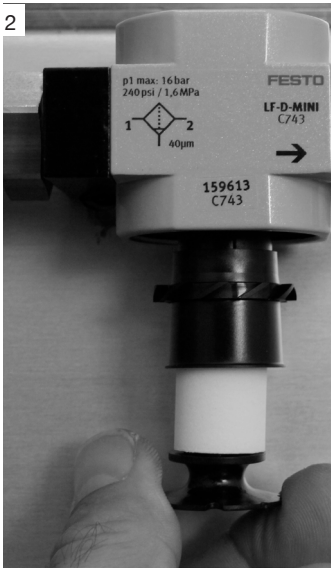
Reinigung

- Am Green Vac Abscheider können abgesaugte Partikel und Verunreinigungen entnommen werden. Abb.1 Dazu den Auffangbehälter abschrauben. Behälter, Absaugschlauch und Handventil mit warmem Wasser und Spüllösung reingen.
- Feinfilter ebenfalls herausschrauben und ausspülen ggf. ersetzen. Abb 2
- Beachten Sie ebenfalls den Abschnitt Service | Unterhalt (S.10)

1



2



Service | Unterhalt

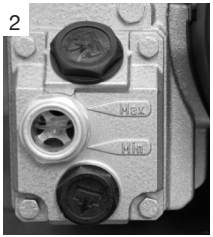
Die Service-Intervalle richten sich nach der Einsatzhäufigkeit, Standort (feuchte Räume) und Art des Packgutes. Wir empfehlen, auch während der Garantiezeit, mind. einmal jährlich einen Unterhaltsservice ausführen zu lassen.

Regelmässige Kontrollen durch den Kunden

- Serviceprogramm regelmässig ausführen (CE-Modelle) >>> Serviceprogramm (S. 11)
- Pumpe-Oelstand monatlich kontrollieren (Oelschauglas seitlich oder hinten am Maschinengehäuse). Abb.1–2
- Schweiss-Schiene/Teflonband reinigen, bei Verschleiss ersetzen. >>> Teflonband ersetzen
- Kolbenstangen von Schweissdruckzylinder reinigen ggf. Oelen Abb.3
- Elektrische Anschlüsse/Netzkabel auf Beschädigungen überprüfen.
- Reinigung (>>> Transport, Reinigung, Lagerung S. 3)
- Desinfektionsmittel gemäss Lebensmittelgesetz anwenden.

1

2

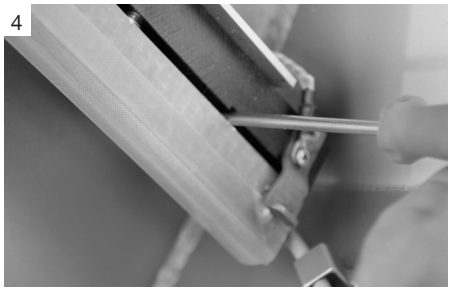


3

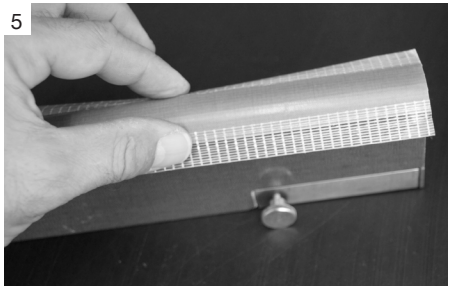
Teflon-Schweissband ersetzen

- Rändelschrauben lösen und Schweissschiene entnehmen. Im Deckel montierte Schweissschienen, mit Schraubenzieher in vorgesehener Aussparung heraus hebeln. Abb. 4
- Verschlissenes Teflonband entfernen, Klebestellen mit Lösungsmittel reinigen
- Schweissdrähte säubern, allfällige Verkrustungen entfernen
- Neues Teflonband anbringen. Abb. 5

4



5



Serviceprogramm

Diese wichtige Funktion ermöglicht es dem Kunden, auf einfache Weise, die Vakuumpumpe bzw. das darin enthaltene Schmieroel periodisch zu pflegen. Wasserdampf der sich beim Vakuumprozess bildet, verunreinigt das Oel, verschlechtert die Vakuumleistung und kann im Extremfall zu Pumpenschäden führen. Ein regelmässig ausgeführtes Serviceprogramm (ca.1x monatlich) treibt dieses Kondensat aus. Die Pumpe wird dabei auf Betriebstemperatur gebracht und impulsweise belüftet. Leichte Geruchsemissionen sind während des Programmablaufs möglich. Achten Sie daher auf gut belüftete Räume.

Serviceprogramm starten

- Taste **ENTER** für 8 Sek. gedrückt halten
- Pumpe startet - Programm läuft selbstständig ab und Maschine schaltet sich nach Ablauf des Prozesses automatisch wieder in den Standby-Modus (Dauer 20 Min.)
- Mit der **STOP** Taste kann der Prozess jederzeit unterbrochen werden

⚠ Achtung! Das Serviceprogramm schliesst den periodischen Service nicht aus.

Sonderausführungen

Automatische Deckelbewegung

Einige Standmodelle sind auf Wunsch mit pneumatischer Deckelbewegung erhältlich. Bei diesen Ausführungen wird das Schliessen des Kammerdeckels und somit der Programmstart durch drücken des betreffenden Knopfes ausgelöst.

⚠ Wichtig: Die Druckluftzufuhr muss bei diesen Modellen gewährleistet sein. (min 4 bar)

Externe Vakuumpumpe

Um Lärm-und Geruchsemissionen sowie zusätzliche Temperaturquellen zu eliminieren, ist es möglich die Vakuumpumpe von Standmodellen/Produktionsmaschinen extern in separaten technischen Räumlichkeiten unter zu bringen.

Schweissung mit Druckluftunterstützung

Durch den erhöhten Anpressdruck der Siegelschiene ist gewährleistet ,dass auch dickste Vakuumbeutel und Sonderfolien (z.Bsp. Aluverbundfolien) auch unter erschwerten Bedingungen tadellos verschweisst werden.

⚠ Wichtig: Die Druckluftzufuhr muss bei diesen Modellen gewährleistet sein. (min 1-2 bar)

Problembehebung

Problem	Mögliche Ursache	Behebung
Ein/Aus-Schalter bzw. Display leuchtet nicht	Netzsicherungen defekt	Sicherungen ersetzen
	FI/Fehlstromschütz (Netz) hat ausgelöst	FI-Schalter wieder einschalten
	Geräte-Eingangssicherung defekt (Tischmodelle)	Stecker am Gerät ziehen, kleines Schubfach (in Steckerbuchse) mit Schraubenzieher öffnen, Sicherung ers. Reservesicherung im Schubfach
Motor startet nicht wenn Deckel geschlossen wird (Ein/Aus Schalter bzw. Display leuchtet)	Sicherungen auf Steuerungs-Platine defekt	Maschine öffnen (ERME-Techniker) und Sicherungen ersetzen
	Motorschutzschalter/Sicherung ausgelöst	Schutzschalter wieder aktivieren/Sicherung ers.
Schlechtes Vakuum	Deckeldichtung verschlissen/defekt	Dichtung ersetzen (ERME-Techniker)
	Füllplatten in Vakuumkammer falsch eingelegt (Absaugloch verdeckt)	Platten richtig einlegen
	Schweissbalken «zu hoch» montiert	Rändelschrauben lösen und Balken in unterste Position bringen
	Silikongummi (Schweissgummi) wandert unter Vakuum heraus	Gummi und Fassung mit Seife reinigen – gut trocknen und montieren
	Falsches Verpackungsprogramm gewählt	Richtige Einstellung vornehmen
	Einstellung zu tief	
	Oelqualität ungenügend, Verschleiss	Serviceprogramm ausführen (S.11)
	Oelmenge nicht ausreichend	Niveau kontr., nachfüllen oder ersetzen
Vakuumbeutel bläht sich sehr stark auf	Vakuumbeutel wird durch Deckel zugeklemmt	Beutel muss ganz in der Vakuumkammer liegen
	Schweissbalken «zu hoch» montiert	Rändelschrauben lösen und Balken in unterste Position bringen
	Silikongummi (Schweissgummi) wandert unter Vakuum heraus	Gummi und Fassung mit Seife reinigen – gut trocknen und montieren
	Schweissdruckzyl.(Stangen) senken sich nicht	Stange reinigen, ölen, mit auf/ab-Bewegungen gangbar, nicht drehen Stangen müssen von alleine in unterste Pos. zurückkehren

Problem	Mögliche Ursache	Behebung
Deckel zieht nicht an	Zu wenig Anpressdruck beim Deckel schliessen	Deckel mit beiden Händen seitlich gut zudrücken
	Vakuumzeit zu tief eingestellt (Drehknopf/Poti)	Vakuumzeit höher stellen
	Deckeldichtung verschlissen/defekt	Dichtung ersetzen (ERME-Techniker)
	Füllplatten in Vakuumkammer falsch eingelegt (Absaugloch verdeckt)	Platten richtig einlegen T-5 S Modelle Ausschnitt hinten rechts !
Keine oder schlechte Schweissung	Schweissdruckzyl. (Kolbenstange) verklebt, blockiert	Stange reinigen, ölen, mit auf/ab-Bewegungen gangbar machen , Nicht drehen . Stangen müssen von alleine in unterste Pos. zurück-kehren
	Teflonband auf Schweissbalken verschlissen	Teflonband ersetzen, Silikongummi reinigen/kontr./glätten
Deckel öffnet sich nicht	Deckelhubzylinder defekt	Deckelhubzylinder ersetzen
Motor lärmt stark bei Inbetriebnahme oder Standortwechsel (380 V. Modelle)	Falsche Drehrichtung	Phase tauschen (ERME-Techniker oder Elekt-riker)
Motor läuft unrund - «rumpelt» (380 Volt Mod.)	Netzsicherung defekt	Sicherungen ersetzen

Bei Fragen wenden Sie sich an den Kundendienst
ERME AG swiss vacuum technologies
Tel. +41 (0)56 633 74 18 | info@erme.ch

Technische Daten

Gerät	Pumpe m/3	Oelfüllmenge Liter	Oelqualität Motorex	Schweissschiene Länge mm	Eingangs-sicherung	Anschlusswert V/Hz/Ph/Kw
Tischmodelle						
Prive	HP	0.06	Corex HV32/SAE10	255	6.3	230/50/1/0.3
Maison Vac 2	HP	0.2	Corex HV32/SAE10	255	6.3	230/50/1/0.5
Pronto 4	16	0.3	Corex HV32/SAE10	350	10	230/50/1/0.75
Pro Vac CE-20	20	0.5	Corex HV32/SAE10	320	10	230/50/1/1.0
T-5CE	20	0.5	Corex HV32/SAE10	380	10	230/50/1/1.0
T-47CE	20	0.5	Corex HV32/SAE10	470	10	230/50/1/1.0
Green Vac LE-20	20	0.5	Corex HV32/SAE10		10	230/50/1/1.0
Standmodelle | Einkammer						
I-25CE	63	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 480	10	400/50/3/1.9
I-60CE	63	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 480	10	400/50/3/1.9
I-10CE	63	2	ISO VG100/SAE 30	480	10	400/50/3/1.9
I-20CE	63	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 515	10	400/50/3/1.9
I-30CE	100	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 420/1 x 810/870	10	400/50/3/2.5
I-40CE	160	5	ISO VG100/SAE 30	2 x 650/1 x 670	16	400/50/3/5.0
Standmodelle | Doppelkammer						
I-10/10CE	100	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 550	10	400/50/3/2.5
I-20/20CE	160	5	ISO VG100/SAE 30	2 x 650	16	400/50/3/5.0
I-30/30CE	160	5	ISO VG100/SAE 30	2 x 830	16	400/50/3/5.0
I-40/40CE	160	5	ISO VG100/SAE 30	2 x 1030	16	400/50/3/5.0

Ersatzteilliste

		Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.
Artikel	Zeichnung Position	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Vakuumpumpe										
Vakuumpumpe komplett		8801	8802	8804	8804	8804	8815	8811	8811	8804
Schieber		8817	8818	8820 (18m/3) 8822 (20m/3)	8822	8822	8832	8828	8828	8820 (18m/3) 8822 (20m/3)
Entoelerelement		8835	8835	8836(L=6cm) 8837(L=10cm)	8837	8837	8852	8846	8846	8836(L=6cm) 8837(L=10cm)
Oelablasszapfen		8885	8886	8888	8888	8888	8888	8888	8888	8888
Oeleinfüll-Verschluss		8885	8886	8888	8888	8888	8882	8882	8882	8888
Oelschauglas		8875	8875	8877	8877	8877	8876	8876	8876	8877
Oel		8872	8872	8872	8872	8872	8872	8874	8874	8872
Oelfilter		_	_	_	_	_	_	8861	8861	_
Elektro | Elektronik										
Netzstecker		_	_	_	_	_	_	8126	8126	_
Netzkabel		8155	8155	8155	8155	8155	8155	8157	8157	8155
Steckerbuchse 230 Volt		8134	8134	8134	8134	8134	8134-01	_	_	8134
Sicherung zu Steckerbuchse		8140-04	8140-04	8140-05	8140-05	8140-05	8140-05	_	_	8140-05
Steuerung Leistungsprint		8006	8006	8005	8005	8005	8006	8005	8005	_
Sicherung zu Leistungsprint		8140-04	8140-04	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	8140-04	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	_
Frontdisplay Print komplett		8034	8034	8031 + 8032	8031 + 8032	8031 + 8032	8034	8031 + 8032	8032 + 8032	_
Ein/Aus-Schalter		8144	8144	_	_	_	8144	_	_	8144
Deckel-Endschalter		8061	8061	8062	8062	8062	8068	8063	8063	_
Kondensator El.Motor		8115	8116	8120	8120	8120	8118	_	_	8120
Drehknopf/Deckel/Zeiger		8076	8076	_	_	_	_	_	_	_

		Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.
Artikel	Zeichnung Position	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Frontfolie		x	x	_	_	_	x	_	_	x
Deckelfolie		x	x	x	x	x	x	x	x	_
Gehäuse										
Gehäuse Oberteil komplett		9980 + Farbe	9981	9982	9983	9984	_	_	_	9979
Gehäuse Aluboden		_	9981-01	9982-01	9983-01	9984-01	_	_	_	_
Haltegriff		_	_	_	_	_	_	_	_	9211
Deckel		9130	9131	9132	9133	9134	9138-01	9141	9143	_
Deckeldichtung		9105	9105	9106	9106	9106	9128	9106	9106	_
Deckel Scharnierleiste		9151	9151	9152	9153	9155	_	9157	9158	_
Gasdruckzylinder Liftomat		8510	8509	8511	8520	8520	8515-01	8527	8536	_
Hülse zu Gasdruckzylinder		8506	8507	8507	8506	8506	_	8505	8505	_
Vakuumuhr		_	8630	_	_	_	8630	_	_	_
Schlauchanschluss zu Vakuumuhr		_	8734	_	_	_	8734	_	_	_
Einlageplatten		9910	9910	9911	9912	9913	9910 (klein) 9911 (gross)	9914 9914-01 (Ausschnitt)	9915 9915-01 (Ausschnitt)	_
Schweissung										
Schweissbalken kompl.		9070	9070	9071	9072	9073	9079	9074	9074	_
Teflonband		9061	9061	9061	9061	9061	9061	9061	9061	_
Schweissdraht-Schweissen		9050	9050	9050	9050	9050	9050	9050	9050	_
Schweissdraht-Trennen		9052	9052	9052	9052	9052	_	9052	9052	_
Schweisstrafo		8051	8051	8051	8053	8053	8050-01	8059	8059	_
Silikonschiene U-Profil		_	_	9040	9041	9042	9044-01	9043	9043	_

		Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.
Artikel	Zeichnung Position	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Schweiss-Silikon		9037	9037	9035	9035	9035	9037	9035	9035	_
Vakuum-Ventilkombination		8611	8612 (ab 2009)	8607	8607	8607	8619	8613	8613	_
Schweiss/Bel/Soft-Ventil		_	8602	8601	8601	8601	_	8613-01	8613-01	_
Schweissdruckzylinder		9001	9001	9001	9002	9001	9006	9003	9003	_
Schläuche | Anschlüsse										
Rückschlagventil Saugleitung Vakuum		8629	8629	_	_	_	_	_	_	_
Nippel zu Pumpe		_	8729-05 (3/8"-8 L)	8730-03 (1/2"-16 L)	8730-03 (1/2"-16 L)	8730-03 (L 1/2"-16)	_	_	_	8730-01 (1/2"-12 L)
Nippel zu Vac-Ventil		_	8729-04 (3/8"-12 L)	8730-03 (1/2"-16 L) 8730-02 (1/2"-16 I)	8730-03 (1/2"-16 L) 8730-02 (1/2"-16 I)	8730-03 (1/2"-16 L) 8730-02 (1/2"-16 I)	_	_	_	_
Nippel zu Vac-Ventil		_	8727-02 (1/8"-6 L)	8727-01 (1/8"-6 I)	8727-01 (1/8"-6 I)	8727-01 (1/8"-6 I)	_	_	_	_
Nippel zu Vac-Ventil		_		8727-02 (1/8"-6 L)	8727-02 (1/8"-6 L)	8727-02 (1/8"-6 L)	_	_	_	_
Y-Verbinder 6mm		8733	8733	8733	8733		8733	_	_	_
Steckverbindung zu Drucksensor		_	_	8740	8740	8740	_	_	_	_
Steckverschraubung zu 8740		_	_	8740-01	8740-01	8740-01	_	_	_	_
Schlauchbriden		8736 11-16mm	8736 11-16mm 8736-01 13-20mm	8736-02 17-25mm	8736-02 17-25mm	8736-02 17-25mm	8736-02 17-25mm	8736-03 25-35mm	8736-03 25-35mm	8736-01 13-20mm
Schlauch Spiralflex 8mm		8702	8702	_	_	_	_	_	_	_
Schlauch Spiralflex 12mm		_	8704	_	_	_	_	_	_	8704
Schlauch Spiralflex 16mm			_	8705	8705	8705	_	_	_	_

		Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.
Artikel	Zeichnung Position	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Schlauch Spiralflex 20mm		_	_	_	_	_	8706	_	_	_
Schlauch Spiralflex 25mm		_	_	_	_	_	_	8707	8707	_
Schlauch Gewebe 6mm		_	_	_	_	_	_	8718	8718	
Schlauch transparent 6mm		8717	8717	8717	8717	8717	8717	_	_	_
Schlauch schwarz 6mm Sensor		_	_	8723	8723	8723	_	8723	8723	_
GreenVac										
Abscheider + Schlauchanschluss		_	_	9210 + 8728-06 (1/4"-12 L)	9210 + 8728-06 (1/4"-12 L)	9210 + 8728-06 (1/4"-12 L)	_	9212 + 8728-06 (1/4"-12 L)	9212 + 8728-06 (1/4"-12 L)	9210 + 8728-06 (1/4"-12 L)
Schnellkupplung + Nylondichtung		_	_	9209 + 9214	9210 + 9214	9211 + 9214	_	9213 + 9214	9214 + 9214	9212 + 9214
Magnetventil		_	_	8606	8606	8606	_	8606	8606	_
Schlauchanschluss zu Magnetventil		_	_	8730-01 (1/2"-12 L)	8730-01 (1/2"-12 L)	8730-01 (1/2"-12 L)	_	8730-01 (1/2"-12 L)	8730-01 (1/2"-12 L)	_
T-Stück GreenVac		_	_	9213	9213	9213	_	_	_	_
Schlauchanschluss zu T-Stück		_	_	8730-02 (1/2"-16 I) 8730-03 (1/2"-16 L)	8730-02 (1/2"-16 I) 8730-03 (1/2"-16 L)	8730-02 (1/2"-16 I) 8730-03 (1/2"-16 L)	_	_	_	_
Oetikerbride		_	_	8736-05	8736-05	8736-05	_	8736-05	8736-06	8736-05
Schlauchbride (Magnetventil)		_	_	8736-01	8736-01	8736-01	_	8736-01	8736-02	_
Schlauchbriden (T-Stück)		_	_	8736-02	8736-02	8736-02	_	_	_	_
GreenVac Handventil										
Handventil komplett		_	_	9201	9201	9201	_	9201	9201	9201
Lippendichtung rund		_	_	9205	9205	9205	_	9205	9205	9205

		Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.	Modell und Art.-Nr.
Artikel	Zeichnung Position	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Manometer rund		_	_	9204	9204	9204	_	9204	9204	9204
Schiebeventil		_	_	9202	9202	9202	_	9202	9202	9202
Schlauchanschluss		_	_	9206	9206	9206	_	9206	9206	9206
Stecknippel Messing		_	_	9207	9207	9207	_	9207	9207	9207
Schlauch Spiralflex 12mm		_	_	8704	8704	8704	_	8704	8704	8704
Schutzgaseinrichtung										
Gaslanze		_	_	6315-01	6315-01	6315-02	_	6315-03	6315-03	_
Gasventil		_	_	8604	8604	8604	_	8605	8605	_
Druckreduzierventil zu Gasflasche		_	_	6310	6310	6310	_	6310	6310	_

FR

Table des matières

20 Données sur le fabricant

20 Utilisation conforme aux dispositions

21 Consignes de sécurité

21 Utilisation de la machine d'emballage sous vide

22 Manipulation | Procédure

25 Durées de conservation | Points de référence

26 Options | Dispositif de gaz de protection

27 Options | Green Vac

28 Entretien | Maintenance

29 Programme d'entretien

29 Modèles spéciaux

30 Résolution de problèmes

32 Caractéristiques techniques

33 Liste de pièces détachées

38 Confirmation d'information | Protocole de remise

Le mode d'emploi fait partie intégrante de la livraison et contient outre les données techniques et de sécurité également le protocole de remise (dernière page).
Conserver soigneusement ce mode d'emploi.

Données sur le fabricant

ERME AG
swiss vacuum technologies
Habsburgstrasse 47
CH-8965 Berikon-Mutschellen

Téléphone +41(0)56 633 74 18
Fax +41(0)56 633 75 18
E-mail info@erme.ch
Site Web www.erme.ch

Utilisation conforme aux dispositions

Les machines d'emballage sous vide d'ERME conviennent exclusivement à l'emballage de produits alimentaires solides et liquides ainsi que de produits techniques.

Il est interdit d'emballer des liquides agressifs et inflammables tels que le pétrole, des benzènes, l'essence (vapeurs explosives !), ainsi que des substances infectieuses, des organismes vivants et du matériel dont le traitement est contraire à la loi ou aux bonnes mœurs.

Une utilisation conforme inclut également le respect des conditions d'utilisation et d'entretien définies par le fabricant (mode d'emploi). Toute utilisation en dehors de ce cadre est considérée comme non conforme. La société ERME AG décline toute responsabilité pour tout dommage qui en résulte.

Garantie | Responsabilité

La société ERME AG accorde la garantie conclue selon le contrat de vente à compter de la date de livraison de l'appareil. La garantie couvre les erreurs de matériel et de fabrication qui pourraient survenir pendant une utilisation normale (max. huit heures par jour).
L'utilisation non conforme, des mauvaises installations électriques et les pièces d'usure sont exclues de la garantie.
Nos « Conditions générales de Vente » s'appliquent en principe.

Consignes de sécurité

⚠ • **Seul un personnel qualifié est autorisé à effectuer les installations électriques conformément aux données de puissance sur la plaque signalétique.**

- **Veiller à une ventilation suffisante du local de travail, ainsi que de l'appareil. Les fentes d'aération et les ouvertures doivent rester dégagées et propres.**
- **Les eaux de projection et jets de vapeur sont interdits sur l'appareil.**
- **Installer l'appareil sur une surface stable et plane.**
- **Tirer la prise de secteur pour travailler sur l'appareil ouvert !**
- **Toute modification sur l'appareil est prohibée sans l'accord du fabricant.**
- **Seuls les vendeurs agréés sont autorisés à réaliser les travaux d'entretien et de réparation.**
- **Garder la machine hors de la portée des enfants.**
- **Respecter les consignes de prévention des accidents en vigueur.**

Transport, nettoyage et stockage

- Ne pas incliner la machine et toujours la transporter horizontalement (pour éviter l'écoulement de l'huile).
- Nettoyer la machine à l'aide d'un détergent neutre et d'un chiffon humide.
- Ne pas utiliser des détergents agressifs ou corrosifs.
- Ne pas utiliser de nettoyeurs à haute pression ou un tuyau d'eau.
- Éviter que de l'eau ne pénètre dans les orifices d'aspiration, car cela peut endommager la pompe à vide.
- Enlever, nettoyer, désinfecter et sécher correctement et quotidiennement les plaques de réception
- Avant une période de non utilisation prolongée ou le stockage, il est recommandé de changer l'huile de la pompe à vide ou de réaliser l'entretien de la machine.

Utilisation de la machine d'emballage sous vide

Principe de fonctionnement

L'emballage sous vide permet de protéger des produits qui subiraient des modifications défavorables sous atmosphère naturelle. L'élimination de l'air inhibe la formation de germes favorisant l'altération. La durée de conservation est prolongée et la perte de poids est réduite. Les pompes à vide de haute performance, la commande par micro-processeur ERME et le double cordon de soudure et soudage-découpe garantissent des résultats de très haute qualité.

Règle générale :

- Plus la valeur de vide définie est élevée, plus l'emballage du produit sera solide/ferme.
- Les produits sensibles à la pression doivent par conséquent être soumis à un vide moins élevé.
- Concernant les appareils munis d'un dispositif de gaz de protection (option), il est possible, à l'aide de gaz alimentaires, d'obtenir un emballage « plus souple », malgré un vide élevé (fromage râpé, pâtes fraîches, etc.). Le temps de soudure dépend des sachets à vide utilisés. Il est réglé en usine par défaut pour un sachet à bords scellés de qualité PA/PE20/70 µm.

Mesures de précaution pour l'utilisation de la machine

⚠
- **Les utilisateurs doivent être informés et connaître le mode d'emploi.**
- **La barre de soudure chauffe beaucoup pendant le fonctionnement – risque de brûlure !**
- **Ne jamais utiliser la machine sans que le cylindre pneumatique/vérin de levage du capot ne soit en place (fermeture brutale du capot).**
- **Veiller à ne pas coincer des parties du corps lors de la fermeture du capot.**
- **Ne pas utiliser les appareils en dessous de +8 °C (éventuel endommagement de la pompe à vide).**

Manipulation | Procédure

- Mettre le produit dans le sachet à vide – ne pas choisir un sachet trop étroit (emballer uniquement des produits réfrigérés, veiller à la propreté, utiliser des gants, garder la zone de soudure du sachet propre).
- Retirer les plaques de réception en fonction du volume de l'article.
- Insérer l'article à emballer dans la machine. Poser l'ouverture du sachet sur la barre de soudure ou la barre de silicone. Utiliser la cale inclinée pour emballer des liquides. Le sachet ne doit pas dépasser de la machine.

1

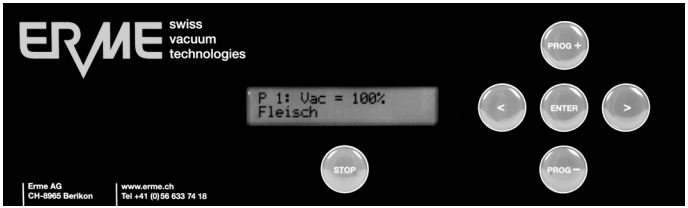
- Allumer la machine à vide et sélectionner le programme d'emballage (modèles CE : programme 1-15) ou régler le temps de vide à l'aide du bouton rotatif (commande analogue)
- Fermer le capot de la chambre – le processus de vide démarre automatiquement. En appuyant sur le bouton d'arrêt, vous pouvez interrompre le processus de vide avant la fin.
- Lorsque la valeur de vide est atteinte, le gaz est réinjecté, si installé.
- Puis, le sachet est soudé et le capot s'ouvre automatiquement.
- Enlever le produit et apposer la date.
- Respecter la chaîne du froid ! Identifier conformément les emballages contenant du gaz de protection !

Modifier les valeurs | Modèles CE

Les valeurs préprogrammées sont des réglages de base. Pour adapter un programme à vos besoins, procédez comme suit :

1. Sélectionner le programme à modifier avec les touches **PROG +** ou **PROG-**
2. touche **ENTRÉE** et la touche **>** – l'écran affiche la valeur de vide
3. Définir la valeur souhaitée avec les touches **PROG+** | **PROG-**
4. Confirmer avec la touche **>** – le prochain point du menu réglable s'affiche
5. Régler tous les points de menu disponibles selon l'étape 3 et 4 (temps de vide plus, temps de soudure, temps de découpe, temps de gaz etc., l'affichage des menus varie selon le type de machine/ configuration).
6. Lorsque tous les points de menu ont été réglés, le numéro du programme réapparaît sur l'écran. Les valeurs réglées restent enregistrées.

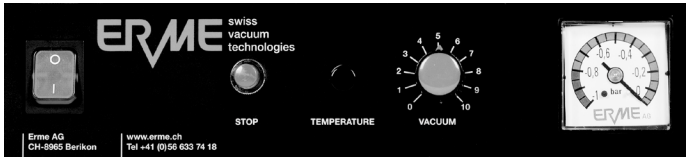
Modèles CE



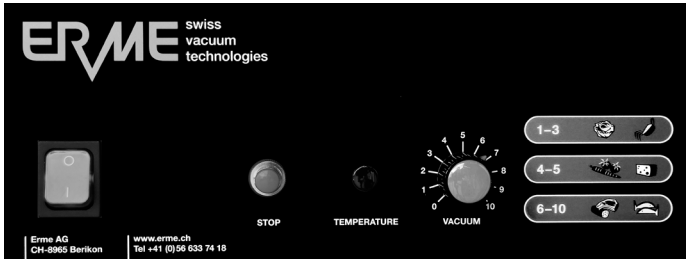
Modifier les valeurs | Modèles manuels

Les valeurs de référence (autocollant sur la machine) indiquent quelle position (bouton rotatif pos. 1 à 10) convient à l'emballage du produit concerné. Il s'agit de données de référence. En fonction de l'article, le réglage peut varier d'une à deux positions.
Le bouton **d'arrêt** sert à interrompre le processus de vide avant la fin. Pour modifier la température de soudure, enlever la protection (température) et régler l'arbre par des rotations minimales avec un tournevis à la température souhaitée (vers la droite : plus chaud | vers la gauche : moins chaud)

Maison Vac 2 | Pronto 4



Prive



Réglages de base (modèles CE)

	Packgut | Marchandise | Imballaggio | Packaged cont.	Vakuum | Vide | Vuoto %
P 1	Fleisch | Viande | Carne | Meat	100
P 2	Wurst | Charcuterie | Salsiccia | Sausage	98 - 99
P 3	Fisch | Poisson | Pesce | Fish	99 - 100
P 4	Geflügel | Volaille | Pollame | Poultry	99
P 5	Gemüse | Légumes | Verdura | Vegetables	98 - 99
P 6	Teigwaren | Pâtes | Pasta	70 - 80
P 7	Hartkäse | Fromage dur | Formaggio duro | Hard cheese	98
P 8	Weichkäse | Fromage à pâte molle | Formaggio tenero | Soft-cheese	80 - 85
P 9	Reibkäse | Fromage râpé | Formaggio di gratt. | Grat.-cheese	55 - 60
P10	Salat | Salade | Insalate | Salads	45 - 55
P11	Backwaren | Boulangerie | Dolci | Baked goods	55 - 65
P12	Frei oder Vac mit Gas | libre ou vide avec gaz | libero o vac con gas | clear or vac w. gas	97 - 98
P13	Flüssigkeiten | Liquides | Liquidi | Liquids	98
P14	Techn.Packgut | Articles techn. | Imball.tecnico | Technical goods	95
P15	Cuisson sous vide	98 - 99
P16	GreenVAC (wenn installiert , quand instal., se instal, if built-in)	
*	Schweiss-Zeit | Temps de soudage | Tempo di saldatura | Welding time	1.5 -3.5 Sek.

***** Le temps de soudure dépend des sachets à vide utilisés.
Il est réglé en usine par défaut pour un sachet à bords scellés de qualité PA/PE20/70 µm.

Durées de conservation | Points de référence

Articles à emballer	Durées de conservation emballé sous vide, conservation au frais, non gelé	Temps de vide Modèles manuels 1 – 3 faible 4 – 5 moyen 6 –10 élevé	Modèles CE %	Remarques
Veau	10-14 jours	élevé	100	
Bœuf	4-6 semaines	élevé	100	Processus de maturité 2 – 3 semaines
Porc	7-10 jours	élevé	100	
Volaille	10-14 jours	élevé	99 - 100	couvrir les os tranchants
Poisson	5-10 jours	élevé	99 - 100	fumé pendant des semaines
Saucisses	7-14 jours	moyen à élevé	95 - 98	vérifier la qualité
Produits fumés	Semaines - Mois	élevé	100	
Pâtes	5-10 jours	faible	60 - 80	éventuellement sous atmosphère protectrice
Pâtisseries	5-10 jours	faible	30 - 60	éventuellement sous atmosphère protectrice
Fromages	Jours/semaines selon la qualité	moyen		éventuellement sous atmosphère protectrice
Fruits, légumes	7-15 jours	moyen		évent. blanchiment
Salades	5-10 jours	faible		en partie seulement soudé
Liquides	7-14 jours	moyen		Utiliser la cale inclinée

* Ces valeurs sont des valeurs empiriques, susceptibles de varier selon différents facteurs : fraîcheur des aliments, alimentation des animaux, chaîne du froid etc.

Pour ces raisons, la société ERME AG décline toute responsabilité pour les dommages qui peuvent en résulter.

Options | Dispositif de gaz de protection

Le dispositif de gaz de protection permet d'emballer des articles sensibles à la pression malgré une valeur de vide élevée.
Durant la première phase, l'article est mis sous vide et dans une deuxième phase, le gaz alimentaire/de protection est injecté dans la chambre à vide à travers une bouteille de gaz externe raccordée pour créer ainsi un emballage décompressé.

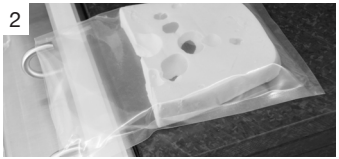
⚠
- **En règle générale, ces appareils ne peuvent être utilisés qu'avec de l'azote (N^2) ou des mélanges azote/dioxyde de carbone (N^2/CO^2).**
- **Ne jamais utiliser de l'oxygène (plus de 21 %) sur ces appareils. (Effet accélérateur du feu) Ce n'est possible qu'avec des modèles techniques spécifiques (pompe à vide spécifique, huile spécifique et vannes de sécurité)**
- **Les aliments emballés sous atmosphère protectrice doivent être conformément identifiés !**

Procédure

- Sélectionner le programme d'emballage avec gaz de protection et positionner la lance à gaz dans la machine à vide
- Ouvrir la vanne principale de la bouteille de gaz, ainsi que la vis moletée du robinet gauche. Le manomètre de droite indique la pression de la bouteille. Fig.1
- Régler la pression d'injection à 1 bar max. (manomètre de gauche) Fig.1
- Veiller à ce que les injecteurs de gaz soient orientés dans le sachet pour assurer une injection optimale. Fig. 2
- Fermer le capot – Le programme se lance automatiquement
  Avec une valeur élevée, on obtient un emballage souple
  Avec une valeur basse, on obtient un emballage plus ferme
- En cas de non-utilisation, toujours fermer la vanne principale de la bouteille de gaz
- Sécuriser les bouteilles de gaz contre les chutes !
  (fixations murales, chaînes/sangles) Fig. 3

1

2



3

Options | Green Vac

Le système Green Vac d'ERME permet d'emballer sous vide des produits sans sac, directement dans des bacs Green Vac et permet ainsi également l'emballage de produits sensibles à la pression, comme les légumes, fruits, pâtes et salades.

Ce dispositif complémentaire peut, selon les modèles, être monté sur des machines à vide existantes ou être utilisé séparément (pompe Green Vac LE-20).

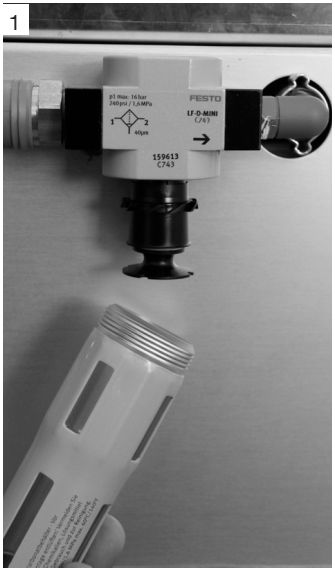
Procédure

- Raccorder le tuyau Green Vac/valve manuelle sur le séparateur
- Préparer le bac Green Vac et monter le joint du couvercle et la bille d'étanchéité verte.
- Démarrer le programme Green Vac (P16) ou allumer la pompe Green Vac LE-20.
- Poser la valve manuelle sur le couvercle (bille) et pousser le coulisseau vers le bas.
- Lorsque le vide souhaité est atteint, relever le coulisseau et enlever la valve.
- Pour oxygéner le bac sous vide, il suffit d'appuyer des deux côtés de la bille.

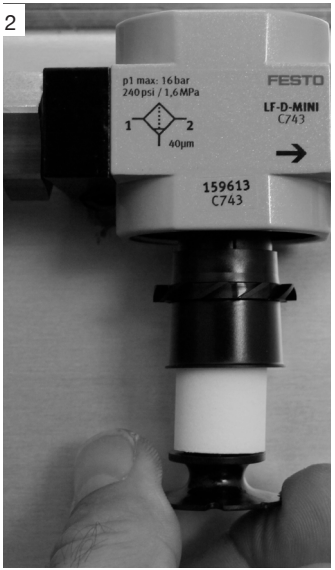
Nettoyage

- Des particules aspirées et impuretés peuvent être enlevées au niveau du séparateur Green Vac. Fig. 1 Dévisser pour cela le collecteur. Nettoyer le collecteur, le tuyau d'aspiration et la valve manuelle avec de l'eau tiède et un produit de rinçage.
- Dévisser également le filtre fin, rincer et remplacer si nécessaire. Fig. 2
- Observer également la partie Entretien | Maintenance (p.28)

1



2



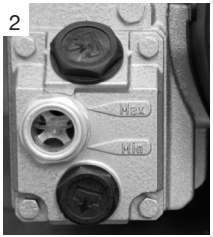
Entretien | Maintenance

Les intervalles d'entretien dépendent de la fréquence d'utilisation, de l'emplacement (humidité ambiante) et de la nature des articles à emballer. Nous recommandons de réaliser une révision d'entretien au moins une fois par an, et ce même pendant la période de garantie.
Regelmässige Kontrollen durch den Kunden

- Exécuter régulièrement le programme d'entretien (modèles CE) >>> Programme d'entretien p. 29
- Vérifier tous les mois le niveau de l'huile de la pompe (verre-regard sur la partie latérale ou à l'arrière du boîtier de la machine). Fig.1–2
- Nettoyer la barre de soudure/la bande de téflon, la remplacer en cas d'usure. >>> Remplacer la bande téflon
- Nettoyer les tiges de piston du cylindre pneumatique de soudure, lubrifier si nécessaire Fig. 3
- Vérifier les connexions électriques/câble d'alimentation.
- Nettoyage (>>> Transport, nettoyage, stockage p. 21)
- Utiliser les produits désinfectants, conformément à la législation relative aux produits alimentaires.

1

2

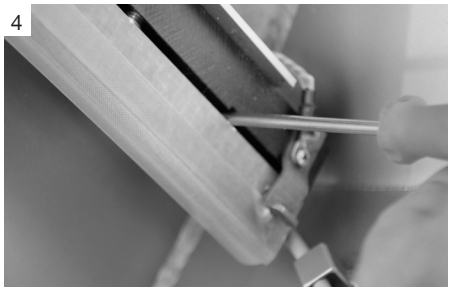


3

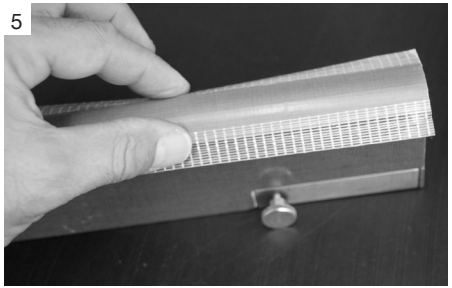
Remplacer la bande de soudure en téflon

- Desserrer les vis moletées et retirer la barre de soudure. Sortir les barres de soudure installées dans le capot à l'aide d'un tournevis placé dans la découpe prévue. Fig. 4
- Retirer la bande téflon usagée, nettoyer les points de colle avec du détergent
- Nettoyer les fils de soudage, retirer les éventuelles incrustations
- Installer une nouvelle bande téflon. Fig. 5

4



5



Programme d'entretien

Cette fonction importante permet au client d'assurer facilement et régulièrement l'entretien de la pompe à vide, ainsi que de l'huile de lubrification contenue. La vapeur d'eau qui se forme au cours du processus de vide pollue l'huile, détériore la puissance du vide et peut, dans des cas extrêmes, entraîner des dommages de la pompe. L'exécution régulière du programme d'entretien (environ une fois par mois) permet d'évacuer cette condensation. La pompe est chauffée à la température d'exploitation et ventilée par impulsions. De légères émissions d'odeur sont possibles au cours du programme. Veiller par conséquent à la bonne ventilation des locaux.

Lancer le programme d'entretien

- Maintenir la touche **ENTRÉE** enfoncée pendant 8 secondes
- La pompe démarre – Le programme se déroule en toute autonomie et, à la fin du programme, la machine se remet automatiquement en mode de veille (durée 20 minutes)
- La touche **ARRÊT** permet d'interrompre le processus à tout moment

⚠ • **Attention ! Le programme de maintenance ne dispense pas d'un entretien régulier.**

Modèles spéciaux

Mouvement automatique du capot

Sur demande, certains modèles sur pied sont disponibles avec mouvement pneumatique du capot.Sur ces modèles, la fermeture du capot de la chambre et, par conséquent, le démarrage du programme sont déclenchés par l'actionnement d'un bouton.

⚠ **Important : L'alimentation d'air comprimé doit être assurée sur ces modèles. (min. 4 bar)**

Pompe à vide externe

Pour éviter les émissions de bruit et d'odeur, ainsi que les sources de chaleur supplémentaires, il est possible d'installer la pompe à vide des modèles sur pied/machines de production en externe dans des locaux techniques séparés.

Soudure à air comprimé

La forte pression de compression de la barre de soudure permet de garantir une soudure parfaite même sur les sachets de vide les plus épais et les feuilles spéciales (feuilles multicouches alu, par exemple) et même dans des conditions difficiles.

⚠ **Important : L'alimentation d'air comprimé doit être assurée sur ces modèles. (min. 1-2 bar)**

Résolution de problèmes

Problème	Cause possible	Résolution
Interrupteur Marche/Arrêt ou l'affichage ne s'éclaire pas	Fusibles secteur défectueux	Remplacer les fusibles
	Le disjoncteur différentiel/interrupteur de protection contre les courants de fuite (secteur) s'est déclenché	Réenclencher le disjoncteur différentiel
	Fusible d'entrée de l'appareil défectueux (modèles sur table)	Tirer la prise de l'appareil, ouvrir le petit tiroir (dans connecteur femelle) à l'aide d'un tournevis, remplacer le fusible. Fusible de rechange dans le tiroir
Le moteur ne démarre pas lorsque le capot est fermé (interrupteur Marche/Arrêt ou l'affichage éclairé)	Les fusibles de la platine de commande sont défectueux	Ouvrir la machine (technicien ERME) et remplacer les fusibles
	Rupteur de protection du moteur/fusible déclenché	Réactiver le rupteur/remplacer le fusible
Mauvais vide	Le joint du capot est usé/défectueux	Remplacer le joint (technicien ERME)
	Les plaques de réception ne sont pas bien insérées dans la chambre à vide (trou d'aspiration obturé)	Insérer correctement les plaques
	La barre de soudure n'est pas correctement installée (distance insuffisante avec la barre de silicone)	Desserrer les vis moletées et mettre la barre de soudure dans la position inférieure
	Le caoutchouc silicone (caoutchouc de soudure) sort sous l'effet du vide	Nettoyer le caoutchouc et la monture avec du produit de rinçage, sécher correctement et réinstaller
	Mauvais programme d'emballage sélectionné	Réaliser le bon réglage
	Réglage trop bas	
	Qualité de l'huile insuffisante, usure	Exécuter le programme d'entretien (p. 29)
	Quantité de l'huile insuffisante	Vérifier, remplir ou remplacer le niveau

Problème	Cause possible	Résolution
Le sachet sous vide se gonfle fortement	Le sachet sous vide est pincé par le capot	Le sachet doit être entièrement dans la chambre à vide
	La barre de soudure est installée « trop haut »	Desserrer les vis moletées et mettre la barre de soudure dans la position inférieure
	Le caoutchouc silicone (caoutchouc de soudure) sort sous l'effet du vide	Nettoyer le caoutchouc et la monture avec du produit de rinçage, sécher correctement et réinstaller
	Les cylindres pneumatiques de soudure (tiges) ne se baissent pas	Nettoyer et lubrifier les tiges et les rendre mobiles par des mouvements vers le haut/bas, ne pas tourner. Les tiges doivent revenir d'elles-mêmes en position inférieure
Le capot ne serre pas	Trop peu de pression de serrage lors de la fermeture du capot	Compresser le capot des deux côtés avec les mains
	Le temps de vide est réglé trop bas (bouton rotatif/potentiomètre)	Augmenter le temps de vide
	Le joint du capot est usé/défectueux	Remplacer le joint (technicien ERME)
	Les plaques de réception ne sont pas bien insérées dans la chambre à vide	
	Les plaques de réception ne sont pas bien insérées dans la chambre à vide (trou d'aspiration obturé)	Insérer correctement les plaques modèles T-5 S avec la découpe derrière à droite !
Aucune ou mauvaise soudure	Le cylindre pneumatique de soudure (tige de piston) est encrassé, bloqué	Nettoyer et lubrifier la tige et la rendre mobile par des mouvements vers le haut/bas, Ne pas tourner. Les tiges doivent revenir d'elles-mêmes en position inférieure
	Bande téflon de la barre de soudure usée	Remplacer la bande téflon, nettoyer/vérifier/lisser le caoutchouc silicone
Le capot ne s'ouvre pas	Vérin de levage du capot défectueux	Remplacer le vérin de levage du capot
Le moteur fait du bruit lors de la mise en service ou le changement d'emplacement (modèles de 380 V)	Mauvais sens de rotation	Remplacer la phase (technicien ERME ou électricien
Le moteur tourne irrégulièrement - « ronfle » (modèles de 380 V)	Fusible secteur défectueux	Remplacer les fusibles

Pour toute question, adressez-vous à notre service clientèle | ERME AG swiss vacuum technologies | Tél. +41 (0)56 633 74 18 | info@erme.ch

Caractéristiques techniques

Appareil	Pompe m/3	Quantité de remplissage d'huile Litre	Qualité de l'huile Motorex	Barre de soudure Longueur mm	Fusible d'entrée	Valeur de raccordement V/Hz/Ph/Kw
Modèles sur table						
Prive	HP	0,06	Corex HV32/SAE10	255	6.3 T	230/50/1/0,3
Maison Vac 2	HP	0,2	Corex HV32/SAE10	255	6.3 T	230/50/1/0,5
Pronto 4	16	0,3	Corex HV32/SAE10	350	10 T	230/50/1/0,75
Pro Vac CE-20	20	0,5	Corex HV32/SAE10	320	10 T	230/50/1/1,0
T-5CE	20	0,5	Corex HV32/SAE10	380	10 T	230/50/1/1,0
T-47CE	20	0,5	Corex HV32/SAE10	470	10 T	230/50/1/1,0
Green Vac LE-20	20	0,5	Corex HV32/SAE10		10 T	230/50/1/1,0
Modèles sur pied | chambre unique						
I-25CE	63	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 480	10 T	400/50/3/1,9
I-60CE	63	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 480	10 T	400/50/3/1,9
I-10CE	63	2	ISO VG100/SAE 30	480	10 T	400/50/3/1,9
I-20CE	63	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 515	10 T	400/50/3/1,9
I-30CE	100	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 420/1 x 810/870	10 T	400/50/3/2,5
I-40CE	160	5	ISO VG100/SAE 30	2 x 650/1 x 670	16 T	400/50/3/5,0
Modèles sur pied | chambre double						
I-10/10CE	100	2	ISO VG100/SAE 30	2 x 550	10 T	400/50/3/2,5
I-20/20CE	160	5	ISO VG100/SAE 30	2 x 650	16 T	400/50/3/5,0
I-30/30CE	160	5	ISO VG100/SAE 30	2 x 830	16 T	400/50/3/5,0
I-40/40CE	160	5	ISO VG100/SAE 30	2 x 1030	16 T	400/50/3/5,0

Liste de pièces détachées

		Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article
Article	Plan Repère	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Pompe à vide										
Pompe à vide complet		8801	8802	8804	8804	8804	8815	8811	8811	8804
Palette		8817	8818	8820 (18m/3) 8822 (20m/3)	8822	8822	8832	8828	8828	8820 (18m/3) 8822 (20m/3)
Déshuileur		8835	8835	8836(L=6cm) 8837(L=10cm)	8837	8837	8852	8846	8846	8836(L=6cm) 8837(L=10cm)
Robinet de purge de l'huile		8885	8886	8888	8888	8888	8888	8888	8888	8888
Bouchon de remplissage de l'huile		8885	8886	8888	8888	8888	8882	8882	8882	8888
Verre-regard du niveau d'huile		8875	8875	8877	8877	8877	8876	8876	8876	8877
Huile		8872	8872	8872	8872	8872	8872	8874	8874	8872
Filtre à hulie		_	_	_	_	_	_	8861	8861	_
Électricité | Électronique										
Prise secteur		_	_	_	_	_	_	8126	8126	_
Câble d'alimentation		8155	8155	8155	8155	8155	8155	8157	8157	8155
Connecteur femelle 230 Volt		8134	8134	8134	8134	8134	8134-01	_	_	8134
Fusible du connecteur femelle		8140-04	8140-04	8140-05	8140-05	8140-05	8140-05	_	_	8140-05
Commande platine de puissance		8006	8006	8005	8005	8005	8006	8005	8005	_
Fusible de la platine de puissance		8140-04	8140-04	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	8140-04	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	8140 (1.6A) 8140-05 (10A)	_
Écran avant de la platine complet		8034	8034	8031 + 8032	8031 + 8032	8031 + 8032	8034	8031 + 8032	8032 + 8032	_
Interrupteur Marche/Arrêt		8144	8144	_	_	_	8144	_	_	8144

Article	Plan Repère	Modèle et numéro d'article PRIVE	Modèle et numéro d'article Maison-Vac 2	Modèle et numéro d'article Pro Vac CE-20	Modèle et numéro d'article T-5CE	Modèle et numéro d'article T-47CE	Modèle et numéro d'article Pronto 4	Modèle et numéro d'article I-25CE	Modèle et numéro d'article I-60CE	Modèle et numéro d'article Green Vac LE-20
Interrupteur de fin de course du capot		8061	8061	8062	8062	8062	8068	8063	8063	_
Condensateur moteur él.		8115	8116	8120	8120	8120	8118	_	_	8120
Bouton rotatif/capot/aiguille		8076	8076	_	_	_	_	_	_	_
Feuille avant		x	x	_	_	_	x	_	_	x
Feuille de couverture		x	x	x	x	x	x	x	x	_
Boîtier										
Boîtier partie supérieure complet		9980 + couleur	9981	9982	9983	9984	_	_	_	9979
Boîtier fond en aluminium		_	9981-01	9982-01	9983-01	9984-01	_	_	_	_
Poignée		_	_	_	_	_	_	_	_	9211
Capot		9130	9131	9132	9133	9134	9138-01	9141	9143	_
Joint du capot		9105	9105	9106	9106	9106	9128	9106	9106	_
Baguette de charnière du capot		9151	9151	9152	9153	9155	_	9157	9158	_
Vérin pneumatique Liftomat		8510	8509	8511	8520	8520	8515-01	8527	8536	_
Manchon du vérin pneumatique		8506	8507	8507	8506	8506	_	8505	8505	_
Minuterie du vide		_	8630	_	_	_	8630	_	_	_
Raccord de tuyau de la minuterie du vide		_	8734	_	_	_	8734	_	_	_
Plaques de réception		9910	9910	9911	9912	9913	9910 (petit) 9911 (grand)	9914 9914-01 (découpure)	9915 9915-01 (découpure)	_
Soudure										
Barre de soudure cpl.		9070	9070	9071	9072	9073	9079	9074	9074	_

		Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article
Article	Plan Repère	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Bande téflon		9061	9061	9061	9061	9061	9061	9061	9061	_
Fil de soudage - soudure		9050	9050	9050	9050	9050	9050	9050	9050	_
Fil de soudage - découpe		9052	9052	9052	9052	9052	_	9052	9052	_
Transformateur de soudure		8051	8051	8051	8053	8053	8050-01	8059	8059	_
Barre de silicone profile en U		_	_	9040	9041	9042	9044-01	9043	9043	_
Silicone de soudure		9037	9037	9035	9035	9035	9037	9035	9035	_
Combinaison de soupape à vide		8611	8612 (2009)	8607	8607	8607	8619	8613	8613	_
Vanne de soudure/vent./souple		_	8602	8601	8601	8601	_	8613-01	8613-01	_
Cylindre pneumatique de soudure		9001	9001	9001	9002	9001	9006	9003	9003	_
Tuyaux | raccords										
Clapet de non retour de la conduite d'aspiration du vide		8629	8629	_	_	_	_	_	_	_
Embout vers la pompe		_	8729-05 (3/8"-8 L)	8730-03 (1/2"-16 L)	8730-03 (1/2"-16 L)	8730-03 (L 1/2"-16)	_	_	_	8730-01 (1/2"-12 L)
Embout vers la soupape à vide		_	8729-04 (3/8"-12 L)	8730-03 (1/2"-16 L) 8730-02 (1/2"-16 I)	8730-03 (1/2"-16 L) 8730-02 (1/2"-16 I)	8730-03 (1/2"-16 L) 8730-02 (1/2"-16 I)	_	_	_	_
Embout vers la soupape à vide		_	8727-02 (1/8"-6 L)	8727-01 (1/8"-6 I)	8727-01 (1/8"-6 I)	8727-01 (1/8"-6 I)	_	_	_	_
Embout vers la soupape à vide		_		8727-02 (1/8"-6 L)	8727-02 (1/8"-6 L)	8727-02 (1/8"-6 L)	_	_	_	_
Raccord Y 6mm		8733	8733	8733	8733		8733	_	_	_
Raccord enfichable vers le capteur de pression		_	_	8740	8740	8740	_	_	_	_

		Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article
Article	Plan Repère	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Raccord fileté vers 8740		_	_	8740-01	8740-01	8740-01	_	_	_	_
Bride à tuyau		8736 11-16mm	8736 11-16mm 8736-01 13-20mm	8736-02 17-25mm	8736-02 17-25mm	8736-02 17-25mm	8736-02 17-25mm	8736-03 25-35mm	8736-03 25-35mm	8736-01 13-20mm
Tuyau Spiralflex 8 mm		8702	8702	_	_	_	_	_	_	_
Tuyau Spiralflex 12 mm		_	8704	_	_	_	_	_	_	8704
Tuyau Spiralflex 16 mm			_	8705	8705	8705	_	_	_	_
Tuyau Spiralflex 20 mm		_	_	_	_	_	8706	_	_	_
Tuyau Spiralflex 25 mm		_	_	_	_	_	_	8707	8707	_
Tuyau tissé 6 mm		_	_	_	_	_	_	8718	8718	
Tuyau transparent 6 mm		8717	8717	8717	8717	8717	8717	_	_	_
Tuyau noir 6 mm capteur		_	_	8723	8723	8723	_	8723	8723	_
GreenVac										
Séparateur + raccord de tuyau		_	_	9210 + 8728-06 (1/4"-12 L)	9210 + 8728-06 (1/4"-12 L)	9210 + 8728-06 (1/4"-12 L)	_	9212 + 8728-06 (1/4"-12 L)	9212 + 8728-06 (1/4"-12 L)	9210 + 8728-06 (1/4"-12 L)
Raccord rapide + joint nylon		_	_	9209 + 9214	9210 + 9214	9211 + 9214	_	9213 + 9214	9214 + 9214	9212 + 9214
Électrovanne		_	_	8606	8606	8606	_	8606	8606	_
Raccord de tuyau vers l'électrovanne		_	_	8730-01 (1/2"-12 L)	8730-01 (1/2"-12 L)	8730-01 (1/2"-12 L)	_	8730-01 (1/2"-12 L)	8730-01 (1/2"-12 L)	_
Té GreenVac		_	_	9213	9213	9213	_	_	_	_
Raccord de tuyau vers le té		_	_	8730-02 (1/2"-16 l) 8730-03 (1/2"-16 L)	8730-02 (1/2"-16 l) 8730-03 (1/2"-16 L)	8730-02 (1/2"-16 l) 8730-03 (1/2"-16 L)	_	_	_	_

		Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article	Modèle et numéro d'article
Article	Plan Repère	PRIVE	Maison-Vac 2	Pro Vac CE-20	T-5CE	T-47CE	Pronto 4	I-25CE	I-60CE	Green Vac LE-20
Bride de serrage Oetiker		_	_	8736-05	8736-05	8736-05	_	8736-05	8736-06	8736-05
Bride de tuyau (électrovanne)		_	_	8736-01	8736-01	8736-01	_	8736-01	8736-02	_
Brides de tuyau (té)		_	_	8736-02	8736-02	8736-02	_	_	_	_
Valve manuelle GreenVac										
Valve manuelle complet		_	_	9201	9201	9201	_	9201	9201	9201
Joint à lèvre rond		_	_	9205	9205	9205	_	9205	9205	9205
Manomètre rond		_	_	9204	9204	9204	_	9204	9204	9204
Soupape à coulisse		_	_	9202	9202	9202	_	9202	9202	9202
Raccord de tuyau		_	_	9206	9206	9206	_	9206	9206	9206
Embout enfichable en laiton		_	_	9207	9207	9207	_	9207	9207	9207
Tuyau Spiralflex 12 mm		_	_	8704	8704	8704	_	8704	8704	8704
Dispositif de gaz de protection										
Lance à gaz		_	_	6315-01	6315-01	6315-02	_	6315-03	6315-03	_
Vanne de gaz		_	_	8604	8604	8604	_	8605	8605	_
Détendeur pour bouteille de gaz		_	_	6310	6310	6310	_	6310	6310	_

Confirmation d'information | Protocole de remise

La société ERME AG confirme, par la présente, avoir présenté et remis au client la machine d'emballage sous vide suivante, ainsi que son le mode d'emploi.

Données de la machine :

Marque	
Type	
Date d'achat	

Le client confirme, par sa signature, avoir été informé des aspects spécifiques de l'appareil, tels que l'utilisation, la sécurité, la manipulation, le service et l'entretien.

Lieu | Date	
ERME AG swiss vacuum technologies	Représentant client

Bestätigung Instruktion | Übergabeprotokoll

Die Firma ERME AG bestätigt hiermit, die folgende Vakuum-Verpackungsmaschine instruiert und mitsamt der Bedienungsanleitung dem Kunden übergeben zu haben.

Maschinendaten:

Marke	
Typ	
Kaufdatum	

Der Kunde bestätigt mit seiner Unterschrift, in die gerätespezifischen Bereiche wie Bedienung, Sicherheit, Handhabung, Service und Unterhalt eingeführt worden zu sein.

Ort | Datum	
ERME AG swiss vacuum technologies	Kundenvertreter

ERME AG
swiss vacuum technologies
Habsburgstrasse 47 | Postfach
CH-8965 Berikon-Mutschellen

Tel +41(0)56 633 74 18
Fax +41(0)56 633 75 18
info@erme.ch
www.erme.ch

FSC
www.fsc.org
Mix
Aus vorbildlich bewirtschafteten Wäldern kontrollierter Herkunft
FSC® C007061